

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-197572

(43)Date of publication of application : 27.07.1999

(51)Int.Cl. B05C 5/00
// B05C 11/10

(21)Application number : 10-004926

(71)Applicant : SONY CORP

(22)Date of filing : 13.01.1998

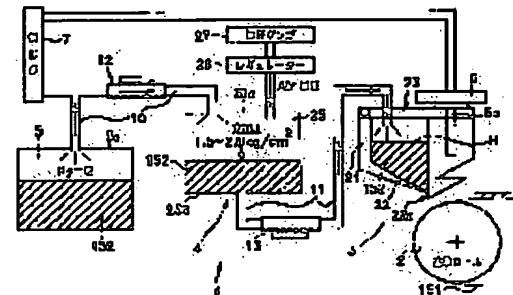
(72)Inventor : SATO KAZUYA

(54) COATING APPLICATOR

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To stably apply a coating material to a substrate even when the coating material is supplied to a storage container and the coating material is applied on the substrate.

SOLUTION: This coating applicator 1 is provided with a coating material tank 5 which stores the battery coating material 152 supplied into the storage container 21 of a coating section 3, pipes 10, 11 which connect the coating material 5 and water section and are coating material supply piping serving as a flow passage for the battery coating material 152, a pressure regulating chamber 4 which is disposed between the pipe 10 and the pipe 11, temporarily stores the battery coating material 152 and is internally pressurized by an approximately specified pressure, a liquid level detector 6 for detecting the amt. of the battery coating material 152 stored in the storage connector 21 of the coating section 3 and a control section 7 having a supply control function to control the supply rate of the battery coating material 152 supplied to the coating section 3 based on the result of the detection of the liquid level detector 6.



(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-197572

(43) 公開日 平成11年(1999)7月27日

(51) Int. Cl. 6
B 05 C 5/00
// B 05 C 11/10

識別記号

F I

B 0 5 C 5/00 102
11/10

審査請求 未請求 請求項の数 4

OL

(全 10 頁)

(21)出願番号 特願平10-4926

(71)出願人 000002185

ソニー株式会社

東京都品川区北品川6丁目7番35号

(22) 出願日 平成10年(1998)1月13日

(72) 発明者 佐藤 一弥

東京都品川区北品川6丁目7番35号 二二一

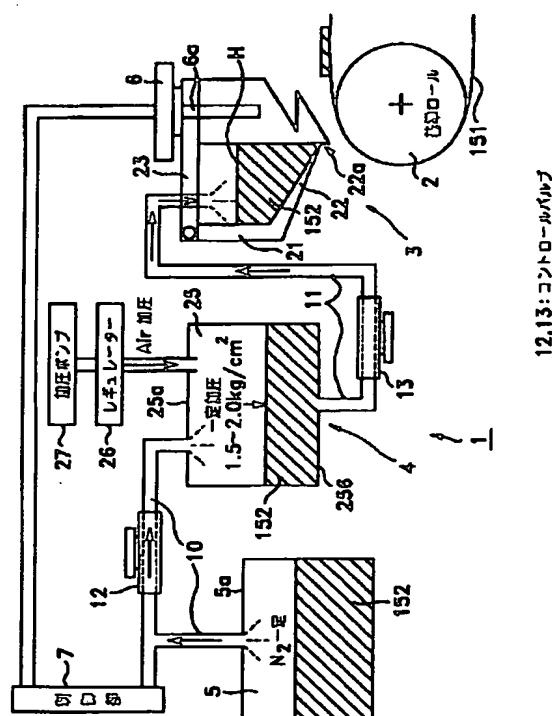
東京都品川区花品川町1番 株式会社内

(54) 【発明の名称】 塗布装置

(57) **〔要約〕**

【課題】貯蔵容器に塗料が供給されて当該塗料を基材に塗布する場合であっても、安定して当該塗料を基材に塗布することができる塗布装置の提供を目的とする。

【解決手段】 塗布装置1に、塗布部3の貯蔵容器21に供給されるバッテリー塗料152を貯蔵する塗料タンク5と、塗料タンク5と塗布部3とを連結し、バッテリー塗料152の流路となる塗料供給配管であるパイプ10、11と、パイプ10とパイプ11との間に配設され、バッテリー塗料152を一時貯蔵し、内部が略一定の圧力で加圧される圧力調整室4と、塗布部3の貯蔵容器21内に貯蔵されているバッテリー塗料152の量を検出するための液面レベル検出器6と、液面レベル検出器6の検出結果に基づいて塗布部3に供給するバッテリー塗料152の供給量を制御する供給制御機能を有する制御部7とを備える。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 底面に開閉可能なシャッターを有し、当該シャッターの開閉操作により塗料を間欠的に自由落下させる塗布部と、

上記塗布部に供給される塗料を貯蔵する塗料タンクと、上記塗料タンクと塗布部とを連結し、上記塗料の流路となる塗料供給配管とを備え、

上記塗料供給配管の途中部に配され、上記塗料を一時貯蔵し、内部が略一定の圧力で加圧される圧力調整室を有することを特徴とする塗布装置。

【請求項2】 上記圧力調整室内の圧力は、略一定に保たれていることを特徴とする請求項1記載の塗布装置。

【請求項3】 上記圧力調整室内の圧力は、1.5kg/cm²～1.8kg/cm²に保たれていることを特徴とする請求項2記載の塗布装置。

【請求項4】 上記塗布部内に貯蔵される上記塗料の液面位置を検出する液面位置検出手段と、液面位置検出手段の検出結果に基づいて上記塗布部に供給する塗料の供給量を制御する供給制御手段とを備え、

上記供給制御手段は、上記塗布部内に貯蔵される上記塗料の液面位置が略一定になるように上記塗料の供給量を調整することを特徴とする請求項1記載の塗布装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、例えば、乾電池の製造においてバッテリー塗料を基材に塗布する塗布装置に関する。

【0002】

【従来の技術】 近年、携帯電話やパーソナルコンピュータなどといった電子機器への使用を中心として、リチウムイオン電池が幅広く使用されている。

【0003】 上記リチウムイオン電池は、基材上に電極を構成する物質が塗布されて構成される。例えば、このリチウムイオン電池の正極には、正極活性物質となるリチウム含有活性物質、導電剤、接着剤、及び分散剤を混合することにより生成されるスラリー状の混合物が使用され、他方、負極には、負極活性物質となる炭素材料の粉末、接着剤、及び分散剤を混合することにより生成されるスラリー状の混合物が使用される。

【0004】 そして、上記各電極を構成する物質は、バッテリー塗料とされて、リチウムイオン電池の製造工程の一工程である塗料塗布工程において、正極基材にアルミ箔、負極基材に銅箔が使用されて、当該基材に対して塗布されている。例えばバッテリー塗料の塗布には、基材全面に対して行うものや、基材に対して一定間隔毎にパターン化して行うものがある。

【0005】 従来の塗布装置は、例えば、図3に示すように、長尺状に形成された上記アルミ箔或いは上記銅箔等の基材151を搬送する搬送手段とされるガイドローラ102と、ガイドローラ102によって搬送される基

材151にバッテリー塗料152を塗布する塗布部103と、塗布部103に供給されるバッテリー塗料152を貯蔵する塗料タンク104と、塗布部103の貯蔵容器111内に貯蔵されているバッテリー塗料152の量を検出するための液面レベル検出器105と、液面レベル検出器105からの検出結果に基づいて塗料タンク152から貯蔵容器111に供給するバッテリー塗料152の量を調整する制御機能を有する制御部106とから構成されている。

【0006】 そして、従来の塗布装置101は、塗布部103と塗料タンク104とがパイプ107によって接続されている。さらに、パイプ107には、制御部106によって開／閉動作が制御されるコントロールバルブ108が配設されている。

【0007】 このように構成される従来の塗布装置101は、ガイドローラ102によって搬送される長尺状の基材151上に一定間隔をおいてパターン化してバッテリー塗料152を塗布する。

【0008】 すなわち、この塗布装置101を構成するガイドローラ102は、回転することによって、基材151を塗布部103の下方に順次搬送するものである。

【0009】 上記塗布部103は、バッテリー塗料152を貯蔵する貯蔵容器111と、貯蔵容器111に貯蔵されているバッテリー塗料152が基材151に対して押し出されるシャッター112とを備えている。

【0010】 貯蔵容器111は、上部の蓋111aに上記パイプ107及び液面レベル検出器105が取り付けられている。液面レベル検出器105は、貯蔵容器111内において当該貯蔵容器111の底面に向かって延びて配設される検出端子105aを有している。

【0011】 シャッター112は、先端が一定間隔離間されたスリット部112aとされている。貯蔵容器111内に貯蔵されているバッテリー塗料152は、シャッター112のスリット部112aから押し出され、自由落下によって上記基材151上に塗布される。

【0012】 すなわち、塗布部103は、バッテリー塗料152をシャッター112のスリット部112aから押し出して、上記ガイドローラ102によって順次搬送されてくる基材151に対して当該バッテリー塗料152を塗布する。ここで、シャッター112から押し出されるバッテリー塗料152の量は、貯蔵容器111に貯蔵されるバッテリー塗料152の液面Hのレベルにより、左右される。

【0013】 上記塗料タンク104は、この塗布部103に供給するためのバッテリー塗料152を収納している容器を構成している。この塗料タンク104は、上面部104aにパイプ107が接続されている。

【0014】 塗料タンク104は、窒素ガス等によって加圧されて、パイプ107にバッテリー塗料152を送出する。例えば、塗料タンク104と貯蔵容器111と

の間は、バッテリー塗料152が循環できるようにパイプ等によって接続されている。

【0015】上記コントロールバルブ108は、上記塗料タンク104から上記貯蔵容器111にパイプ107を介して供給するバッテリー塗料152の供給量を調整するための手段である。すなわち、このコントロールバルブ108は、バルブの開／閉動作の制御によって開度が調整されて、パイプ107を介して塗料タンク104から貯蔵容器111に供給されるバッテリー塗料152の量を調整する。このコントロールバルブ108のバルブの開度は、制御部106によって制御されている。

【0016】上記制御部106は、液面レベル検出器105が検出した値によって上記コントロールバルブ108を制御する。具体的には、制御部106は、上記塗布部103の貯蔵容器111内に配置されている液面レベル検出器105の検出端子105aから液面Hのレベルに応じて出力される電気信号に基づいて上記コントロールバルブ108のバルブの開度を制御する。

【0017】上記液面レベル検出器105の検出端子105aによる上記バッテリー塗料152の液面Hのレベルの検出は、具体的には、下限の液面レベルを設定して、この下限の液面レベルを基準として比較して行っている。そして、液面レベル検出器105は、その検出結果を電気信号として制御部106に出力している。

【0018】よって、例えば、制御部106は、液面レベル検出器105によって下限の液面レベル以下になった液面Hを検出したとき、上記コントロールバルブ108のバルブを開く制御を行い、塗料タンク104から貯蔵容器111へのバッテリー塗料152の供給を行う。

【0019】このように構成されている従来の塗料装置101は、ガイドローラ102により搬送する基材151に対して塗布部103によってバッテリー塗料152を塗布する。そして、貯蔵容器111に貯蔵されているバッテリー塗料152が一定量減少したとき、すなわち上記液面レベルの下限位置に液面Hが位置されたとき、従来の塗布装置101は、液面レベル検出器105によってそのことを検知した制御部106によりコントロールバルブ106を開状態にして、貯蔵容器111にバッテリー塗料152を供給する。

【0020】このような動作を行う従来の塗布装置101においては、貯蔵容器111内のバッテリー塗料152の液面Hの下限の液面レベルを検出して、バッテリー塗料152を貯蔵容器111に供給していたので、下限の液面レベルが検出されたときにバッテリー塗料152が一気に貯蔵容器111に供給されていた。しかし、一気にバッテリー塗料152が供給されると、貯蔵容器111内に貯蔵されるバッテリー塗料152の液面Hのレベルが著しくして変動しまい、これがバッテリー塗料152の塗布に大きく影響してしまう。すなわち、液面Hのレベルの急激な上昇等の液面の急激な変動によって、

シャッター112のスリット部112aから押し出されるバッテリー塗料152に加わる圧力が変動してまい、押し出されたバッテリー塗料152の量及び自由落下の速度が変動してしまう。このようにバッテリー塗料152の量や落下速度が変動してしまうと、基材151への塗布パターンの寸法がばらついてしまう。

【0021】例えば、図4及び図5に示すように長尺状の基材151に対して一定間隔あけてパターン化してバッテリー塗料152を塗布する場合があるが、上述のように塗布部103から押し出されるバッテリー塗料152の量及び落下速度が変動してしまうと基材151に塗布されるバッテリー塗料152の塗布パターンの寸法がばらついてしまう。

【0022】例えば、電池の製造工程において、電極の素子は、リード線を溶着する未塗工部P₂でカットしているが、寸法のばらつきによりカット位置が塗工部P₁になったり、負極より正極が長くなってしまうと、リチウムイオンの授受が成立せず、負極でリチウムが析出し、セバレータを突き破り、内部ショートが発生し、電極の発煙・発火に結び付くといった問題が発生してしまう。

【0023】また、実際には、従来より、塗布装置101は、設備が大きい場合が多く、塗料タンク104と貯蔵容器111との配置高さが異なり、例えば、塗料タンク104が建物の1階に配置され、貯蔵容器111がその2階に配置される場合がある。よって、この場合には、塗料タンク104と貯蔵容器111をつなぐパイプ107の長さ及び高さが必要になり、またろ過装置が必要になる場合もあり、パイプ107が長くされたこと及び高くされたことによってバッテリー塗料152の供給速度が変動し、さらにろ過装置による圧力損失が発生してしまい、このようなことからも塗布パターンの寸法がばらついてしまう問題が生じる。

【0024】このような問題を解決すべく、特開平9-94508（以下、文献（1）という。）には、その技術が提案されている。

【0025】すなわち、文献（1）では、貯蔵容器に貯蔵されるバッテリー塗料の液面を逐次検出して、一方で、貯蔵容器内を加圧することにより、バッテリー塗料の液面のレベルに影響されない一定量、一定落下速度でバッテリー塗料を落下させて、塗布パターンの寸法精度を向上させるという提案がなされている。

【0026】

【発明が解決しようとする課題】ところで、文献（1）が提案する技術について図3に基づいて説明すると、貯蔵容器111内を加圧しようとした場合、貯蔵容器111が密閉とされていないために、バッテリー塗料152が貯蔵容器111に供給されないとといった問題が発生する。すなわち、貯蔵容器111を加圧してしまうと、パイプ107から当該貯蔵容器111に供給される

バッテリー塗料152が貯蔵容器111に注入できなくなるといった問題が生じてしまう。

【0027】また、上述したように塗料タンク104と貯蔵容器111との配置位置が大きく異なる場合に、例えばパイプ107が長さ等が必要とされるためのバッテリー塗料152の供給速度の変動、又はろ過装置の配置による圧力損失の増加等によって基材151に塗布されるバッテリー塗料151が変動するといった問題もある。

【0028】そこで、本発明は、上述の実情に鑑みてなされたものであって、貯蔵容器に塗料が供給されて当該塗料を基材に塗布する場合であっても、安定して当該塗料を基材に塗布することができる塗布装置の提供を目的とする。

【0029】

【課題を解決するための手段】本発明に係る塗布装置は、上述の課題を解決するために、底面に開閉可能なシャッターを有し、当該シャッターの開閉操作により塗料を間欠的に自由落下させる塗布部と、塗布部に供給される塗料を貯蔵する塗料タンクと、塗料タンクと塗布部とを連結し、上記塗料の流路となる塗料供給配管とを備えている。そして、塗布装置は、塗料供給配管の途中部に配され、塗料を一時貯蔵し、内部が略一定の圧力で加圧される圧力調整室を有している。

【0030】すなわち、この塗布装置は、塗料タンクから塗布部に供給される塗料を一時圧力調整室に貯蔵する。そして、塗布装置は、圧力調整室から塗布部に塗料を供給する。

【0031】これにより塗布部は、塗料が供給されるとともに、当該塗布部内の圧力が調整される。

【0032】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態について図面を用いて説明する。この実施の形態は、電池の製造工程において使用される装置であって、基板に対してバッテリー塗料を塗布する塗布装置である。

【0033】実施の形態で示す塗布装置は、リチウムイオン電池の製造工程において、電極の基材にバッテリー塗料を塗布するために構成された装置である。

【0034】塗布装置は、例えば、正極の基材を構成するアルミ箔に、バッテリー塗料とされる正極活性物質となるリチウム含有活性物質、導電剤、接着剤、及び分散剤が混合されて生成されるスラリー状の混合物を塗布するように構成され、或いは、負極の基材を構成する銅箔に、バッテリー塗料とされる負極活性物質となる炭素材料の粉末、接着材、及び分散剤が混合されて生成されるスラリー状の混合物を塗布するように構成されている。

【0035】そして、本例では、塗布装置を基材に対して上記バッテリー塗料を一定間隔毎にパターン化して塗布するように構成している。

【0036】塗布装置は、図1に示すように、基材15

1を搬送する搬送手段とされるガイドローラ2と、ガイドローラ2によって搬送される基材151にバッテリー塗料152を塗布する塗布部3と、塗布部3の貯蔵容器21に供給されるバッテリー塗料152を貯蔵する塗料タンク5と、塗料タンク5と塗布部3とを連結し、バッテリー塗料152の流路となる塗料供給配管であるパイプ10、11と、パイプ10とパイプ11との間に配設され、バッテリー塗料152を一時貯蔵し、内部が略一定の圧力で加圧される圧力調整室4と、塗布部3の貯蔵容器21内に貯蔵されているバッテリー塗料152の量を検出するための液面レベル検出器6と、液面レベル検出器6の検出結果に基づいて塗布部3に供給するバッテリー塗料152の供給量を制御する供給制御機能を有する制御部7とから構成されている。

【0037】また、パイプ10の途中には、コントロールバルブ12が取り付けられており、また、パイプ11の途中には、コントロールバルブ13が取り付けられている。コントロールバルブ12、13は、上記制御部7によってバルブの開閉動作が制御されている。

【0038】このように構成される塗布装置1は、塗布部3からバッテリー塗料152を自由落下させて、ガイドローラ2によって搬送される長尺状の基材151上に一定間隔においてバッテリー塗料152を塗布する。

【0039】また、塗布装置1によって基材151にバッテリー塗料152が塗布された後は、図2に示すような寸法検査装置51によって検査を行っている。

【0040】寸法検査装置51は、バッテリー塗料152が塗布された基材151のコーディング検査を行うためのCCDカメラ52、53と、搬送される基材151の検尺用エンコーダ54、55と、CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55を制御するための信号を出力したり、CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55の検出結果が入力される寸法検査コントローラ56と、寸法検査コントローラ56によって上記CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55を制御し、また、CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55の検出結果を解析等するためのホストコンピュータ57とから構成されている。

【0041】以下、塗布装置1及び寸法検査装置51について詳しく説明する。

【0042】塗布装置1のガイドローラ2は、回転することによって、基材151を塗布部3の下方に順次搬送するものである。このガイドローラ2の上方には塗布部3が配設されている。

【0043】上記塗布部3は、バッテリー塗料152を貯蔵する貯蔵容器21と、貯蔵容器21に貯蔵されているバッテリー塗料152が基材151に対して押し出される部分とされるシャッター22とを備えている。

【0044】貯蔵容器21は、略直方体形状に形成されており、その下方側には中央から突出されてシャッター

21が設けられている。この貯蔵容器21は、上面が蓋23によって閉塞されている。そして、貯蔵容器21には、この蓋23に対し上記パイプ11及び液面レベル検出器6が取り付けられている。

【0045】液面レベル検出器6は、検出端子6aが貯蔵容器21内に収容され、当該貯蔵容器21の底面方向に延びて配置されている。液面レベル検出器6は、貯蔵容器21に貯蔵されているバッテリー塗料152の液面Hのレベル変化を検出端子6aによって連続的に検出して、それに対応した電気信号を制御部7に出力する。

【0046】例えば、液面レベル検出器6の検出端子6aは、液面Hの変化とともに上下動し、液面Hのレベルに比例して回転するブーリによって構成される。このように構成した場合、液面レベル検出器6は、この検出端子6aであるブーリの回転角に比例した電気信号を取り出し、その取り出した信号を制御部13に送る。

【0047】上記貯蔵容器21に下方に配置されているシャッター22は、先端が一定間隔離間されたスリット部22aとされている。貯蔵容器21に貯蔵されているバッテリー塗料152は、このスリット部22aから押し出され、下方に位置されている基材151上に塗布される。例えば、シャッター22は、スリット部22aを開閉自在にできるようになされている。

【0048】このように構成された塗布部3は、貯蔵容器21に貯蔵されたバッテリー塗料152をシャッター22のスリット部22aから押し出して、その下方に位置される上記ガイドローラ2によって順次搬送されてくる基材151に塗布する。このとき、液面レベル検出器6は、貯蔵容器21に貯蔵されているバッテリー塗料152の液面Hのレベルを電気信号として常時制御部7に出力している。

【0049】上記塗布部3に供給されるバッテリー塗料152を一時貯蔵する部分とされる圧力調整室4は、バッテリー塗料152を貯蔵する加圧型密閉容器25と、加圧型密閉容器25内の圧力を加圧する加圧ポンプ27と、加圧ポンプ27から加圧型密閉容器25に供給される空気を調整して当該加圧型密閉容器25内の圧力を調整するレギュレータ26とから構成される。

【0050】加圧型密閉容器25は、略直方体形状に形成された密閉型の容器である。加圧型密閉容器25は、上面部25aにパイプ10及び加圧ポンプ27が接続されており、底面部25bにパイプ11が接続されている。

【0051】加圧ポンプ27は、空気を送出して加圧型密閉容器25内を加圧し、レギュレータ26は、この加圧ポンプ27から送出される空気の量を調整して、加圧型密閉容器25内を一定圧力に調整する。すなわち、加圧ポンプ27は、加圧型密閉容器25の圧力をレギュレータ26によって調整するものであり、空気が供給されるようになされている。例えば、レギュレータ26は、

制御部7によって制御されて、加圧型密閉容器25内の圧力が調整されている。

【0052】このように構成された圧力調整室4は、加圧ポンプ27及びレギュレータ26によって加圧型密閉容器25内の圧力を加圧調整して、当該加圧型密閉容器25に収納しているバッテリー塗料152をパイプ11に送出する。

【0053】パイプ10には、加圧型密閉容器25から貯蔵容器21の間にコントロールバルブ13が取り付けられている。コントロールバルブ13は、制御部7によってバルブの開／閉動作が制御される。例えば、コントロールバルブ13は、液面レベル検出器6から出力される検出信号に応じて、制御部7により開度が制御される。

【0054】ここで、上述した加圧型密閉容器25内の圧力は、次のように設定している。

【0055】加圧型密閉容器25内の下限の圧力は、貯蔵容器21に供給するバッテリー塗料152の供給量が減少しないように設定する。例えば、パイプ11が長くなることにより圧力損失が増加することを考慮して、下限の圧力を設定する。本例では、この下限の圧力を1.5kg/cm²に設定している。

【0056】また、加圧型密閉容器25内の上限の圧力は、加圧型密閉容器25内の圧力が高くなり過ぎて、加圧型密閉容器25を構成する蓋等が壊れ、バッテリー塗料152が噴出しないような圧力に設定する。本例では、この上限の圧力を1.8kg/cm²に設定している。

【0057】上記塗布部3に供給されるバッテリー塗料152を貯蔵する塗料タンク5は、略直方体形状に形成されており、上面部5aには圧力調整室4にバッテリー塗料152を供給するためのパイプ10が取り付けられている。そして、塗料タンク5は、窒素ガス等によって内部圧力が調整されており、この窒素ガスの圧力の調整によってパイプ10にバッテリー塗料152を送出するように構成されている。

【0058】パイプ10には、塗料タンク5から圧力容器部4の間にコントロールバルブ12が取り付けられている。コントロールバルブ12は、例えば制御部7によってバルブの開／閉動作が制御される。

【0059】上記制御部7は、上述したように、コントロールバルブ12、13の開／閉動作を制御する機能を有している。さらに、制御部7は、コントロールバルブ13の動作の制御について、液面レベル検出器6が貯蔵容器21内のバッテリー塗料152の液面Hのレベルに応じて出力される電気信号に基づいて制御する機能を有している。

【0060】すなわち、上記液面レベル検出器6の検出端子6aが上述したようにブーリによって構成されている場合、制御部7は、液面Hのレベルに対応して回転するブーリの回転角に基づいて液面レベル検出器6から出

力される電気信号に応じてコントロールバルブ13の開度を制御する。これにより、加圧型密閉容器25からバッテリー塗料152の量が調整されて貯蔵容器21に供給される。

【0061】具体的には、制御部7は、液面レベル検出器6の検出情報に基づいてコントロールバルブ13の開度を算出して、貯蔵容器21内のバッテリー塗料152の液面Hの位置が一定に保たれるような量とされるバッテリー塗料152を貯蔵容器21に供給する。

【0062】また、制御部7は、上記液面レベル検出器6によって検出された結果に基づいて加圧ポンプ27及びレギュレータ26を制御する機能も有している。

【0063】以上のような各部によって塗布装置1は構成されている。このように構成された塗布装置1によってバッテリー塗料152が塗布された基材151は、上記図2に示す寸法検査装置51によってその精度が検査される。

【0064】寸法検査装置51において、基材151の表面側にCCDカメラ52が配設され、基材151の裏面側にCCDカメラ53が配設されている。このCCDカメラ52、53は、基材151から反射される図2中において示す矢印 r_1 、 r_2 方向の反射光を検出してい

る。

【0065】そして、寸法検査装置51は、図2中に示す矢印Y方向に搬送される基材151の上流側に検尺用エンコーダ54を配設して、また、下流側に検尺用エンコーダ55を配設して、基材151の検尺を行っている。

【0066】上述のようにして検査された結果は、寸法検査コントローラ56を介して、ホストコンピュータ51に入力される。

【0067】寸法検査コントローラ56は、上記CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55を制御して検査パラメータを変化させたりする。一方で、寸法検査コントローラ56は、CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55から入力される検査結果等をホストコンピュータ57に出力する。ここで、寸法検査コントローラ56とホストコンピュータ57との接続は、例えばRS-232ケーブル58によって行われている。

【0068】ホストコンピュータ57は、検出結果に基づいて測定結果を集計する。例えば、ホストコンピュータ57は、バターン寸法測定（コート長、ブランク長さ、ABズレ）を行い、NG信号を発生させ、また、欠陥マップを作成する。

【0069】このように検査結果を集計する一方で、ホストコンピュータ57は、寸法検査コントローラ56を介して、上記CCDカメラ52、53及び検尺用エンコーダ54、55における検査のための各種パラメータを変化等させる。

【0070】このように構成された寸法検査装置51によってバッテリー塗料152が塗布された基材151が検査される。

【0071】次に上記塗布装置1によって基材151にバッテリー塗料152を塗布するときについて説明する。

【0072】塗布装置1は、ガイドローラ2によって搬送される基材151に塗布部3によってバッテリー塗料152を塗布する。

10 【0073】すなわち、塗布装置1は、塗布部3のシャッター22からバッテリー塗料152を押し出して、バッテリー塗料152を自由落下によって基材151に塗布する。このとき、シャッター22の開閉が制御されることによって、基材151に塗布されるバッテリー塗料152は、基材151にパターン化されて塗布される。すなわち、例えば、バッテリー塗料152は、図4及び図5に示すように、基材151に対して、パターン化されて塗布される。

【0074】このようにバッテリー塗料152を基材151に塗布するとともに、塗布装置1は、液面レベル検出器6によって貯蔵容器21に貯蔵されるバッテリー塗料152の量、すなわち液面Hのレベルを検出する。すなわち、塗布装置1は、バッテリー塗料152を基材151に塗布するとともに、基材151への塗布によって減少するバッテリー塗料152の液面Hのレベルを常時検出する。

【0075】そして、塗布装置1は、液面レベル検出器6から出力されてくる電気信号に応じて、すなわち液面Hのレベルに応じて、制御部7によってコントロールバルブ13の開度を制御して、貯蔵容器21内のバッテリー塗料152のバッテリー塗料152の液面Hのレベルが一定になるように加圧型密閉容器25からのバッテリー塗料152の量を調整して、貯蔵容器21に供給する。

【0076】ところで、加圧型密閉容器25は、上述したように、加圧ポンプ27及びレギュレータ26によって圧力が略一定に保たれている。よって、貯蔵容器21は、加圧型密閉容器25からバッテリー塗料152が供給されるとともに、加圧型密閉容器25に接続されることから内部の圧力が略一定に保たれることになる。

【0077】よって、塗布装置1は、貯蔵容器21に貯蔵されるバッテリー塗料152の液面Hのレベルを常に一定に保つことができる。さらに、塗布装置1は、液面Hのレベルを一定に保つとともに、貯蔵容器21内の圧力を略一定に保つことができる。これにより、塗布装置1は、シャッター22から押し出されるバッテリー塗料152に加わる圧力を常に一定にできる。よって、塗布装置1は、シャッター22から自由落下によって行う基材151へのバッテリー塗料152の塗布を、当該バッテリー塗料152の吐き出しによる貯蔵容

器21の量の変化によって影響されることなく行うことができる。

【0078】また、塗布装置1は、加圧型密閉容器25により加圧して貯蔵容器21にバッテリー塗料152を供給しているので、パイプ11による圧力損失の影響を受けることなく、常に所望の量のバッテリー塗料152を貯蔵容器21に供給することができ、かつ、上述したように貯蔵容器21内の圧力を略一定に保つことができる。よって、塗布装置1は、貯蔵容器21へのバッテリー塗料152の供給源とされる加圧型密閉容器25と当該貯蔵容器21の配設位置とが離されて位置され、これらをつなぐパイプ11が長くされた場合であっても、貯蔵容器21内の圧力及びバッテリー塗料152の液面Hのレベルを常に一定に保つことができる。

*

*【0079】また、塗布装置1は、加圧型密閉容器25から貯蔵容器21にバッテリー塗料152を供給するのみで、当該貯蔵容器21内のバッテリー塗料152の液面Hのレベルを一定に保つことを可能にしているので、設備を最小限に抑えて、貯蔵容器21内の圧力の調整と液面Hのレベルの調整を行うことができる。

【0080】

【実施例】以下、上述した塗布装置1により基材151上にバッテリー塗料152の塗布を行った場合に得られる塗布パターンのばらつきについて説明する。

【0081】表1には、実施例で用いた正極及び負極の電極塗料（バッテリー塗料）の組成を示す。

【0082】

【表1】

正極		負極	
L i C o .	6. 8 重量%	K H - S (E)	47. 5 重量
グラファイト	4. 5 重量%	シュウ酸	0. 05 重量
バインダー	17. 5 重量%	バインダー	40. 5 重量
N M P 溶剤	10 重量%	N M P 溶剤	11. 95 重量

【0083】ここで、バッテリー塗料は、上記表1に示す組成からなる原材料をプライマリーミキサーによって3.5時間混合して作成されている。

【0084】表2には、上述のようにして生成されたバッテリー塗料を用いて、基材151の両面（A面及びB面）における塗工部（図4及び図5に示す塗工部P₁）※

※並びに未塗工部（図4及び図5に示す未塗工部P₂）のばらつき、及びフロントズレ並びにリアズレについて得られた結果を示している。

【0085】

【表2】

	塗布速度 (m/min)	塗布面	寸法σ値 (mm)			
			塗工部	未塗工	フロントズレ	リアズレ
比較例1	20	A面	0.33	0.34		
		B面	0.34	0.36	0.24	0.26
比較例2	30	A面	0.36	0.37		
		B面	0.38	0.39	0.28	0.29
実施例1	20	A面	0.24	0.23		
		B面	0.24	0.27	0.14	0.16
実施例2	30	A面	0.28	0.25		
		B面	0.25	0.28	0.17	0.18

【0086】なお、当該実施例を基材151の両面（A面、B面）に対してバッテリー塗料152を塗布することとして示しているのは、基材151に対してバッテリ

ー塗料152が両面に塗布されたものが実際の製品とされるからである。ここで、A面とは、基材151の裏面に対して塗布された、すなわち先に塗布された、バッテ

リー塗料152によるものを示し、B面とは、基材151の表面に対して塗布された、すなわち後に塗布されたバッテリー塗料152によるものを示している。そして、上記フロントズレは、上記A面のバッテリー塗料152に対しての上記B面のバッテリー塗料152のフロント側のズレ分であって、上記リアズレは、上記A面のバッテリー塗料152に対しての上記B面のバッテリー塗料152のリア側のズレ分である。

【0087】また、表2において示す値は、寸法 σ 値として示すものであり、これは、正規分布から得た値であることを示している。

【0088】ここで、加圧型密閉容器25を備えた本例で示した塗布装置1により上記バッテリー塗料を基材に塗布した結果を「実施例」として示し、加圧型密閉容器25を有していない塗布装置により上記バッテリー塗料を基材に塗布した結果を「比較例」として示している。ここで、「実施例」における加圧型密閉容器25の加圧条件は、1.5 kg/cm²であり、略一定の圧力を保っている。そして、塗布速度（基材の送り速度）をパラメータとして20 m/分及び30 m/分に変化させ、上記「実施例」と上記「比較例」を比較している。

【0089】「実施例1」は、加圧型密閉容器25を備えた本例である塗布装置1により塗布速度を20 m/分としてとき、「実施例2」は、加圧型密閉容器25を備えた本例である塗布装置1により塗布速度を30 m/分としてとき、「比較例1」は、加圧型密閉容器25を有していない塗布装置により塗布速度を20 m/分としたとき、「比較例2」は、加圧型密閉容器25を有していない塗布装置により塗布速度を30 m/分としたときである。

【0090】この結果から、明らかに加圧型密閉容器25を備えた塗布装置1の方がばらつき値（寸法 σ 値、寸法チェック値）が小さくなっている。また、塗布速度20 m/分の条件においても寸法精度が高いことから、塗布速度を上昇させて寸法精度を向上させることができるといえる。

【0091】なお、例えば、文献（1）では、塗布パターンのばらつきを±0.5 mmまで改善しているが、本例においては、さらにそれよりもばらつきを低減して±0.3 mmまで改善している。

【0092】よって、塗布装置1は、圧力調整室4を備えて、貯蔵容器21内の圧力を一定に保つことと、当該貯蔵容器21に貯蔵されているバッテリー塗料152の液面Hを一定に保つことによって、基材151に塗布するバッテリー塗料152の寸法精度を向上させることができる。

【0093】

【発明の効果】本発明に係る塗布装置は、塗料タンクと塗布部とを連結し、上記塗料の流路となる塗料供給配管を備え、塗料供給配管の途中部に配され、塗料を一時貯蔵し、内部が略一定の圧力で加圧される圧力調整室を有することによって、塗料タンクから塗布部に供給される塗料を一時圧力調整室に貯蔵し、圧力調整室から塗布部に塗料を供給することができる。

【0094】よって、塗布装置は、塗料タンクから塗布部に塗料を供給するとともに、当該塗布部内の圧力を調整することができる。

【0095】これにより、塗布装置は、基材に塗料を塗布しているときであっても、貯蔵容器内に貯蔵されている塗料の液面位置を一定に保つとともに、当該貯蔵容器内の圧力も一定に保つことができるようになる。

【0096】これにより、塗布装置は、貯蔵容器に塗料が供給されて当該塗料を基材に塗布する場合であっても、安定して当該塗料を基材に塗布することができるようになる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の形態である塗布装置を示す構成図である。

【図2】上記塗布装置によってバッテリー塗料が塗布された基材の寸法精度を検査する寸法検査装置を示す構成図である。

【図3】従来の塗布装置を示す構成図である。

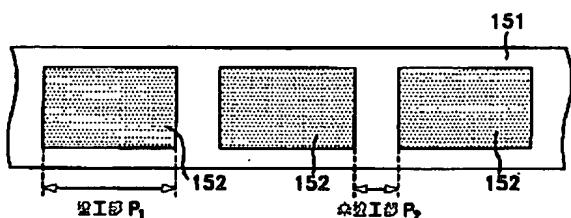
【図4】塗布装置によってバッテリー塗料がバターン化されて塗布された基材を示す平面図である。

【図5】塗布装置によってバッテリー塗料がバターン化されて塗布された基材を示す側面図である。

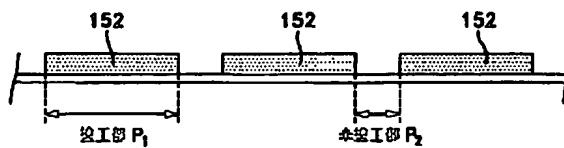
【符号の説明】

1 塗布装置、7 制御部、11 パイプ、21 貯蔵容器、25 加圧型密閉容器、26 レギュレータ、20 7 加圧ポンプ

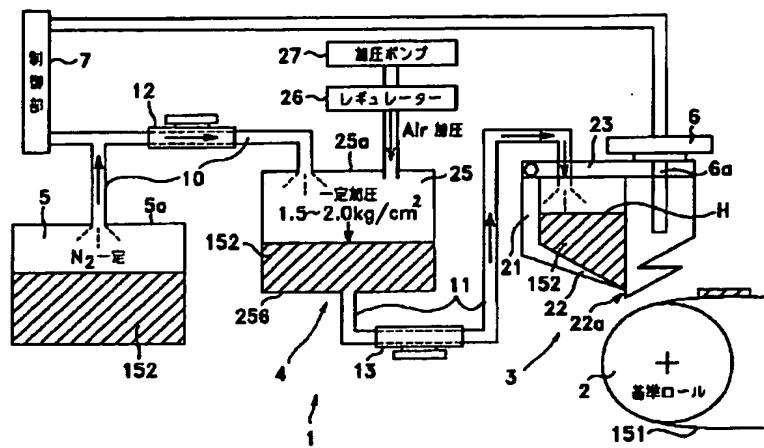
【図4】



【図5】

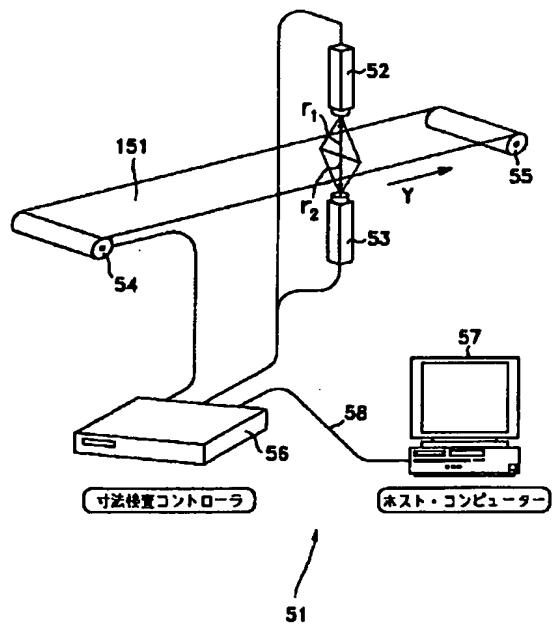


〔四一〕

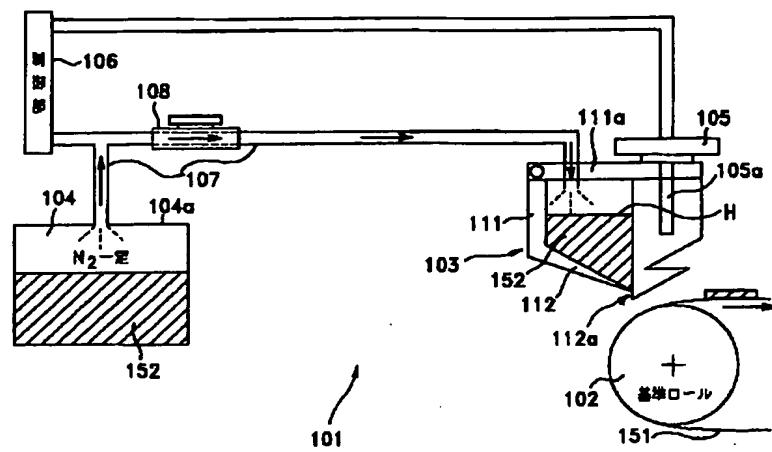


12,13: コントロールバルブ

〔图2〕



【図3】



108: コントロールバルブ